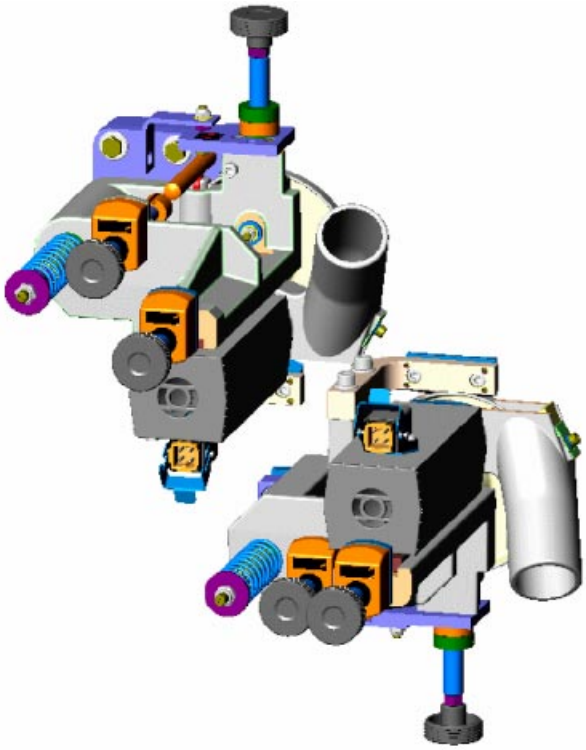
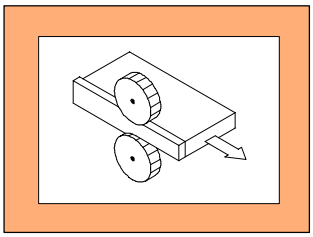
MANUAL DE INSTRUCCIONES

CHAPADORA DE CANTOS

GRUPO FRESADOR

1825





Actualidad de esta edición al imprimirla

Al comprar la chapadora de cantos ha optado por un modelo de composición individual. Este manual de instrucciones incluye también los dispositivos adicionales, exceptuando los de ejecución especial, que Holz–Her ofrece para la serie constructiva de este tipo.

Rogamos nos disculpen si se incluyen también unos dispositivos adicionales, que Vd. no ha solicitado.

Su elevado nivel de calidad y seguridad queda garantizada por su permanente perfeccionamiento. A ello pueden deberse ciertas diferencias entre este manual de instrucciones y su grupo. Tampoco podemos excluir con toda certeza el que no se hayan cometido errores. Por ello, no es posible derivar pretensiones jurídicas de las descripciones, indicaciones y figuras que incluye.

Informaciones para el pedido

Indicar, por favor, las siguientes informaciones:

Título del documento
Número de artículo
Fecha de emisión
Idioma

REICH Spezialmaschinen GmbH
Plochinger Straße 65
72622 Nürtingen
Alemania

Teléfono +49 7022 702–0
Telefax +49 7022 702 101

E–Mail: marketing@holzher.de
Internet: http://www.holzher.de

El documento se redactó en el departamento de redacción técnica de la empresa Reich Spezialmaschinen GmbH.

¡ATENCION!

La unidad solamente debe operarse con un convertidor de frecuencia estático de 300 Hz.

1.1 Datos características

Designación de la unidad funcional — Grupo fresador
Tipo 1825

Fabricante
Tipo — Número Serial
Año — Número de serie

Pegar etiqueta tipo 131.0801
Schild, Typ 1310801 einkleben

1.2 Peso

Tipo	1825
Peso	23 kg

1.3 Campo de aplicación

El grupo fresador comprende dos grupos individuales que se encargan de fresar los cantos adheridos a los laterales de tableros rectangulares de madera, o de materiales con unas propiedades físicas y tecnológicas afines a la madera, como tableros aglomerados, tableros de fibra de madera, MDF, etc., mientras son transportados por la máquina.

Dependiendo de la fresa utilizada pueden realizarse fresados con un radio, a ras, o en bisel.
- Fresado de radios de 2, 2,5 y 3 mm.
- Fresado de biseles con la salida de la fresa para radios o cambiando el útil.
- Fresado enrasado en cantos de hasta 3 mm de grosor cambiando el útil.

Los grupos efectúan un palpado vertical y horizontal, pero no son inclinables.

El grupo fresador puede emplearse individualmente, o en combinación con otros grupos, en una chapadora de cantos.

1.4 Modo de funcionamiento

La pieza se deposita sobre una cadena de transporte continuo compuesta por unos elementos de plástico, revestidos, guiados exactamente. La pieza es aprisionada contra estos elementos, quedando sujeta de manera inamovible por unos rodillos prensores revestidos de goma, no accionados, para ser conducida hacia el grupo fresador. (avance mecánico)

La unidad superior del grupo, prevista para fresar el canto superior de la pieza, está acoplada al puente de presión de la máquina base. El ajuste al espesor de la pieza de trabajo se realiza automáticamente junto con el ajuste del puente de presión de la máquina base.

Das Werkstück wird mit verstellbaren Tastrollen vertikal und festen Tastschuhe horizontal abgetastet.
El palpado previo es de aprox. 1,5 mm.
El sentido de giro de las fresas es opuesto al sentido de avance de la pieza.

1.5 Utilización adecuada

Con el grupo fresador, los cantos sobresalientes por las caras superior e inferior de tableros de madera, o de materiales afines a la madera, son fresados con un radio, en bisel o a ras, mientras son transportados por la máquina.

Medidas de trabajo, admisibles ver punto 1.7.

Antes de elaborar aluminio consultar con el fabricante della máquina.

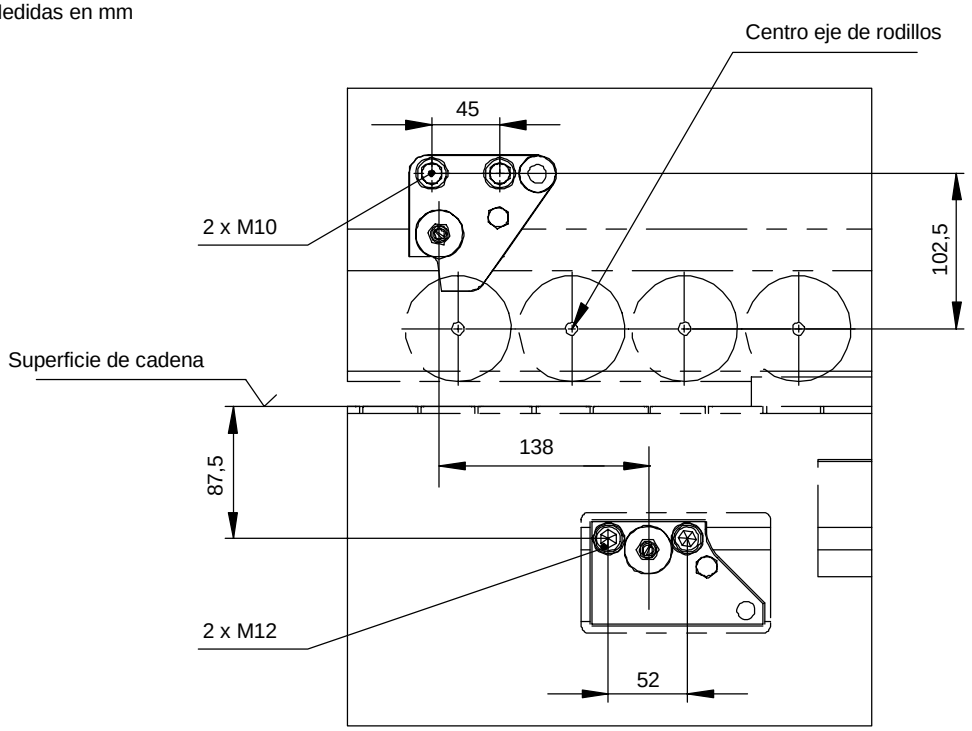
Cualquier otro tipo de aplicación será considerado como no conforme, p. ej. trabajar materiales metálicos o similar material.

Para estos casos, el fabricante no se reponsabiliza de los daños causados, corriendo el riesgo exclusivamente a cargo del usuario.

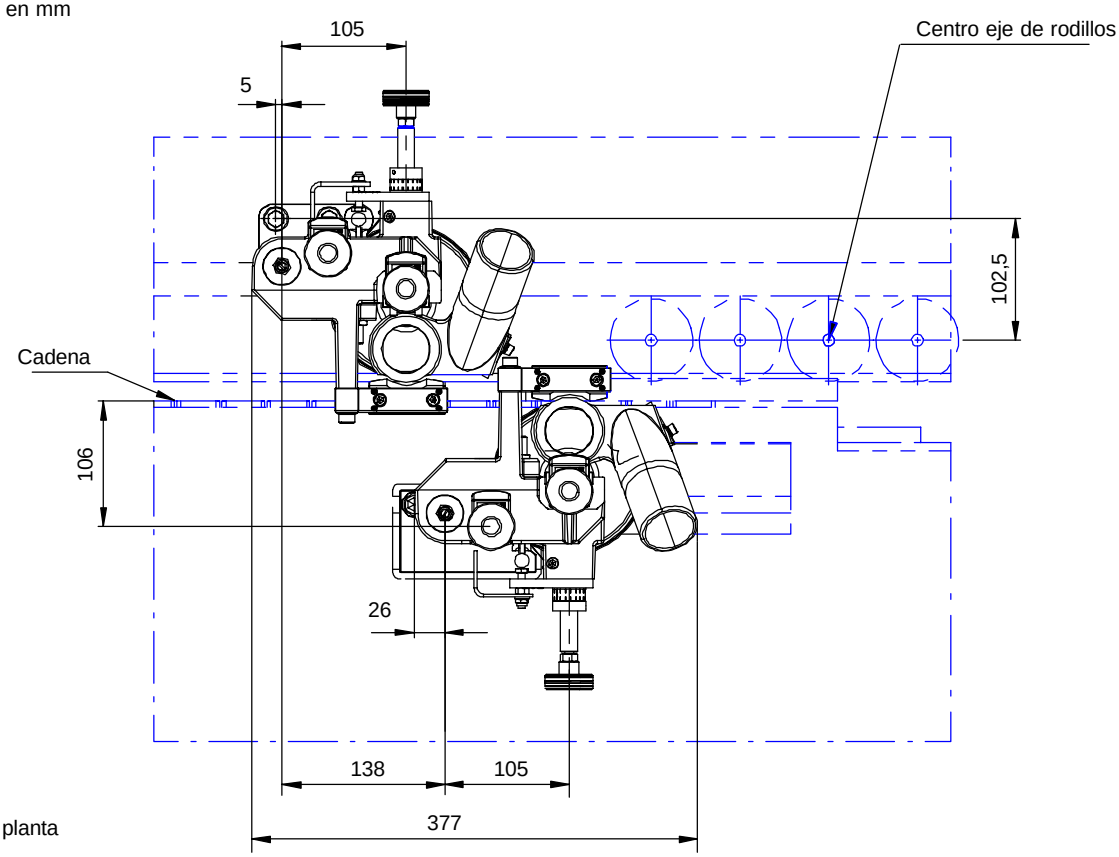
1.6 Dimensiones del grupo

Tipo	1825
Anchura	377 mm
Altura	507 mm + 45 mm recorrido de ajuste
Profundidad	381 mm

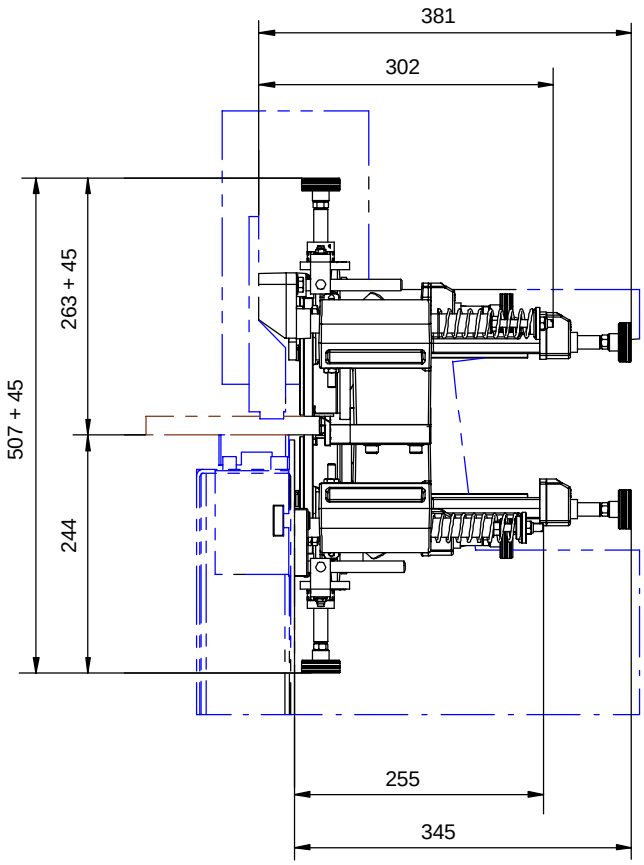
Disposición de taladros
Medidas en mm



Medidas en mm



Vista en planta



Vista de lado

5008907 Ind. AA

1.7 Medidas de trabajo

1.7.1 Altura del canto

Serie	Tipo	Madera maciza	Cantos de plástico (Melamin-PVC-ABS-PP)
UNO	1302	3 mm	3 mm según dureza

INDICACION

El grosor del canto que puede procesarse depende además de la fresa y del tipo de material empleados.

Al procesar cantos de madera y de chapa de madera, el astillamiento que pudiera presentarse depende del tipo de madera y del transcurso de la fibra. (emplear útiles afilados) ◀

1.7.2 Exceso en cantos

Exceso en cantos arriba o abajo máx. 2,5 mm

1.8 Motor de fresar

regulado por convertidor de frecuencia estático

Tipo	1825
Tensión de motor	AC 200 V 300 Hz
Potencia útil de motor	2 x 0,6 kW = 1,2 kW
Intensidad de motor	2 x 3,8 A
Revoluciones en vacío del útil	18000 min^{-1}

1.9 Valor de connexión eléctrica

Tipo	1825
Tensión	AC 200 V 300 Hz
Potencia	1,2 kW
Corriente	7,6 A
Tensión de mando	24 V DC

1.10 Aspiración

Tipo	1825
Consumo de aire	300 m^3/h
Depresión estática	Pa
Racor de conexión	2 x ∅ 50 mm

1.11 Accesorios

1.11.1 Herramientas auxiliares

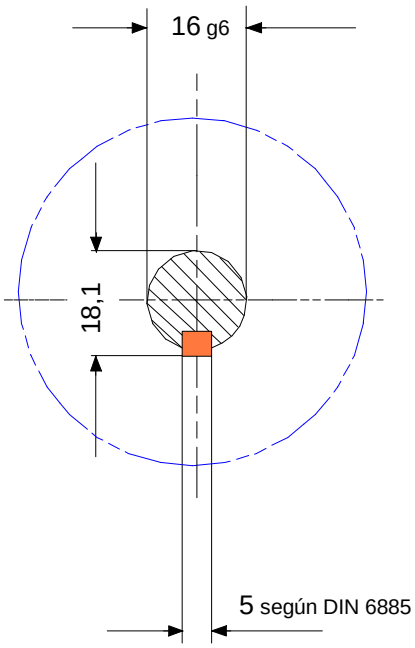
Denominación	Dimensiones	Aplicación
Llava acodada	SW 6 ISO 2936	Desmontaje del motor de fresa y cambio de útil
Llava de dos bocas	SW 17x19 DIN 895	

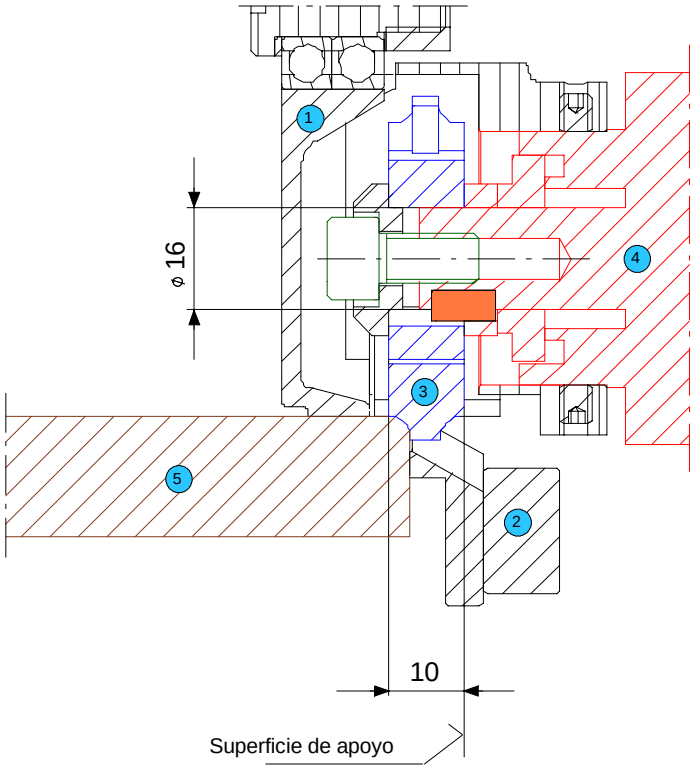
1.12 Utiles

1.12.1 Alojamiento del útil

1 = Rodillo palpador
2 = Patín palpador
3 = Fresa
4 = Motor
5 = Pieza de trabajo

Medidas en mm

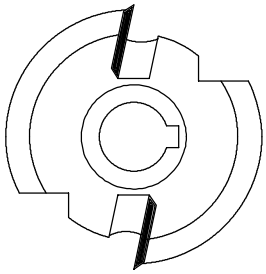


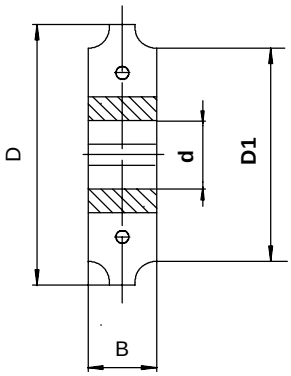


¡ATENCION!

Solamente deberán emplearse en el grupo unas fresas según EN 847-1 con las dimensiones recomendadas por el fabricante de la máquina.
La ejecución técnica de los útiles, y el material de que se componen, deberán asegurar que se soporten durante toda su vida útil las solicitaciones que se presenten durante la aplicación reglamentaria de éstos.
Tener en cuenta el sentido de giro y no exceder las revoluciones indicadas en las fresas.

1.12.2 Fresa, radio





Giro a derechas (unidad para fresar abajo)

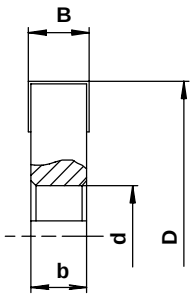
Giro a derechas visto desde el lado accionamiento.
Visto desde arriba de la herramienta con giro contrario al sentido de las agujas del reloj.

Giro a izquierdas (unidad para fresar arriba)

Giro a izquierdas visto desde el lado accionamiento.
Visto desde arriba de la herramienta con giro en sentido de las agujas del reloj.

Denominación	Dimensiones (mm) Ø D	Ø D1	B	d	Radio	Número de dientes	Nº de art.
Fresa, radio cpl. Giro a derechas	56	50	15	16	2,0 mm	2	5009464
Fresa, radio cpl. Giro a derechas	56	50	15	16	2,5 mm	2	5009466
Fresa, radio cpl. Giro a derechas	56	50	15	16	3,0 mm	2	5009468
Fresa, radio cpl. Giro a izquierdas	56	50	15	16	2,0 mm	2	5009463
Fresa, radio cpl. Giro a izquierdas	56	50	15	16	2,5 mm	2	5009465
Fresa, radio cpl. Giro a izquierdas	56	50	15	16	3,0 mm	2	5009467

1.12.3 Fresa, enrasado



Giro a derechas (unidad para fresar abajo)

Giro a derechas visto desde el lado accionamiento.
Visto desde arriba de la herramienta con giro contrario al sentido de las agujas del reloj.

Giro a izquierdas (unidad para fresar arriba)

Giro a izquierdas visto desde el lado accionamiento.
Visto desde arriba de la herramienta con giro en sentido de las agujas del reloj.

Denominación	Dimensiones (mm) Ø D Ø D1 B d		Número de dientes	Nº de art.
Fresa, enrasado cpl. Giro a derechas – a izquierdas	50 12 10 16		2	0579726